Sponge-Jet® Sponge Blasting System™

(Sistema de jateamento com esponjas Sponge-Jet®)

Media Recycler™(Reciclador do Media ([Material Abrasivo]) Sponge-Jet Manual do Usuário

Modelo:

35P

35P-CE

50P

50P-CE

Sede/Fabricado por:

Sponge-Jet, Inc. (USA)

14 Patterson Lane, Newington, NH 03801

1-603-610-7950 / www.spongejet.com

Índice

Seção		Página
1.0	Introdução	3
2.0	Lista de verificação de segurança	4
3.0	Requisitos	5
4.0	Operação	6
5.0	Manutenção	9
6.0	Identificação e solução de problemas	12
7.0	Desenhos	13
	Notas	19
	Suplemento	20

NOTA IMPORTANTE: Embora as peças, sistemas, componentes e procedimentos operacionais possam ser os mesmos entre os diversos modelos de equipamentos, as imagens fornecidas neste manual podem variar de modelo para modelo.

Este manual representa os seguintes modelos e sua aproximada capacidade de trabalho:

Modelo:

35P
35P-CE
50P
50P-CE

As instruções originais foram escritas em inglês.

Traduzido das instruções originais.

1.0 Introdução

Componentes básicos

1. Reservatório
2. Aro principal
3. Seção vibratória
4. Coletor de segurança
5. Saída das partículas grandes
6. Gancho da braçadeira da bandeja
7. Haste do gancho da braçadeira
8. Saída do Media (material abrasivo) reutilizável
9. Saída das partículas finas
10. Manômetro
11. Válvula de admissão de ar
12. Lubrificador
13. Regulador
14. Filtro de ar
15. Conexão da linha de suprimento
16. Suporte
17. Silencioso
18. Motor

2.0 Lista de verificação de segurança

- O reciclador da empresa Sponge Jet é um sistema pressurizado. Somente operadores treinados devem regular e fazer manutenção ou reparos neste equipamento.
- A pressão de entrada nunca deverá exceder 8,6 bar (125 psi).
- Todas as linhas pneumáticas devem ser inspecionadas quanto a furos, desgaste e encaixe correto.
- Devem ser colocados pinos de segurança e imobilizadores em todas as conexões de mangueiras pressurizadas para evitar que ocorram desconexões acidentais.
- Peças vibratórias **nunca** devem entrar em contato com peças estáticas ou estacionárias.
- Verifique se a unidade está estável, segura e numa superfície plana.
- Não opere sem que o coletor de segurança esteja colocado.
- Certifique-se de que todo o sistema está despressurizado antes de realizar qualquer atividade (exceto a operação normal).

IMPORTANTE: Em **NENHUMA** circunstância, as inspeções, regulagens ou manutenções deverão ser feitas com o equipamento funcionando ou conectado a um suprimento de ar.

3.0 Requisitos

3.1 Suprimento de ar / compressor

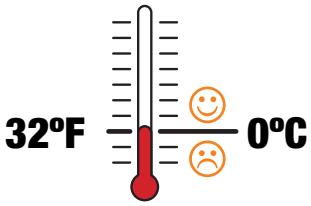
O ar fornecido deverá ser limpo, comprimido e seco. A unidade requer um suprimento de ar mínimo de **2 m³/min (70 pés cúbicos por minuto)** a **2,8 bar (40 psi)**.

3.2 Conexão do suprimento de ar

A unidade tem um tubo padrão de 12,7 mm (0,5 pol.), geralmente conectado mediante uma junta universal de 2 orelhas de 12,7 mm (0,5 pol.). A mangueira de suprimento de ar deve-se adaptar a um conector conjugado ou substituir ambos os conectores, conforme desejado.

Conecte a mangueira de abastecimento com o diâmetro mínimo de 12,7 mm (0,5 pol.). **Nota:** Ambientes muito úmidos exigem separadores de umidade adicionais.

3.3 Temperatura ambiente



A temperatura ambiente deve estar acima de 0° Celsius (32° Fahrenheit).

Caso contrário:

a) Use óleo de inverno para ferramenta pneumática no lubrificador.

b) Minimize a umidade no suprimento de ar.

c) A graxa do mancal ficará mais consistente em ambientes frios, requerendo o uso de graxa para baixas temperaturas. Poderá ser necessário aquecer a unidade antes de sua entrada em operação.

3.4 Coleta e descarte do Media (material abrasivo)

Devem ser colocados contêineres embaixo de cada saída para coleta e transporte do abrasivo Sponge Media™ e dos resíduos.

4.0 Operação

Antes da operação e pressurização do reciclador:

- Peças vibratórias **nunca** devem entrar em contato com peças estáticas ou estacionárias.
- Verifique se a unidade está estável, segura e numa superfície plana.
- Todas as linhas pneumáticas devem ser inspecionadas quanto a furos, desgaste e encaixe correto.
- Devem ser colocados pinos de segurança e imobilizadores em todas as conexões de mangueiras pressurizadas para evitar que ocorram desconexões acidentais.
- Certifique-se de que todo o sistema está despressurizado antes de realizar qualquer atividade (exceto a operação normal).

Verifique se a seção vibratória está desimpedida. Conexões rígidas reduzem a eficiência e podem causar danos.

Verifique o aperto das **braçadeiras da bandeja**. Não devem exceder 14 kg (30 libras) cada na extremidade do punho da alavanca. Regule virando o **gancho da braçadeira da bandeja**.

Conecte a **mangueira de suprimento de ar** à conexão da linha de suprimento e prenda-a com pinos de segurança e imobilizadores. **Nota:** Os reguladores são ajustados na fábrica entre 2,5 e 2,8 bar (35 a 40 psi) e não devem precisar de ajustes.

Verifique se o nível de óleo da ferramenta pneumática está visível no **lubrificador** (veja a seção 5.0).

Coloque baldes / sacos embaixo de cada **saída de partículas**.

Ligue abrindo a **válvula de entrada de ar**.

Ponha o abrasivo Sponge Media no **reservatório**.

As partículas de tamanho excessivo são ejetadas pela **saída destinada às partículas grandes**.

RESÍDUOS: Faça o descarte adequado

O abrasivo Sponge Media reciclável é ejetado da **saída do Media (material abrasivo) reutilizável**.

MEDIA (MATERIAL ABRASIVO) RECICLÁVEL: Para criar uma mistura trabalhável acrescente 5% a 10% de novo material abrasivo Sponge Media; agora a mistura está pronta para o jateamento.

Os contaminantes menores e os materiais abrasivos Sponge Media gastos são ejetados da **saída destinada às partículas finas**.

RESÍDUOS: Faça o descarte adequado

Importante: A determinação da concentração de pó aceitável dependerá do projeto ambiental. Se for necessário diminuir a concentração de pó, passe o abrasivo Sponge Media reciclado pelo **reservatório** uma ou mais vezes.

5.0 Manutenção

IMPORTANTE: Em **NENHUMA** circunstância, as inspeções, regulagens ou manutenções deverão ser feitas com o equipamento funcionando ou ou conectado a um suprimento de ar.

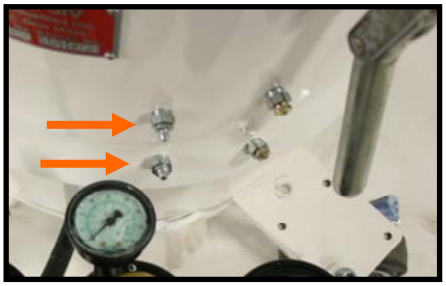
5.1 Graxa do mancal

O mancal foi engraxado antes do embarque. Ponha graxa usando 1 ou 2 bombas de engraxar a cada 200 ou 300 horas de operação. Se a unidade não tiver sido usada durante 1 ano, adicionando 1 ou 2 bombas de graxa. Use graxa do tipo NLGI #2, como:

- Citco AP, Citco oil
- Ore-Lube K2
- Mobilux, Mobil Oil Co.
- Socony, Mobil Oil Co.
- Val-Lith #IP, Valvoline Co.
- VS SGA, MM Industries, Inc.
- Multifak #2, Texaco Inc.
- Alvanie R#, Shell Oil Co.

5.2 Acesso às conexões de engraxamento

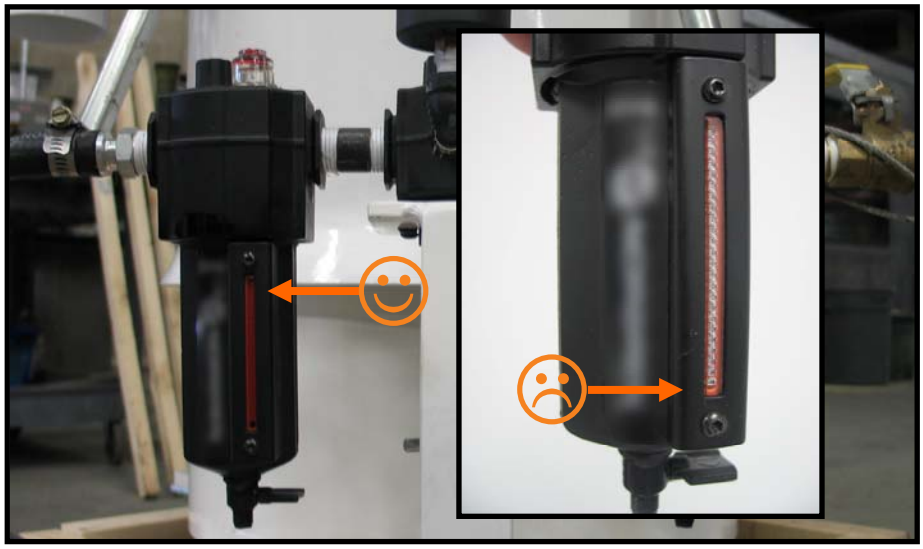
Os dois mancais devem ser lubrificados pelas conexões laterais da máquina.



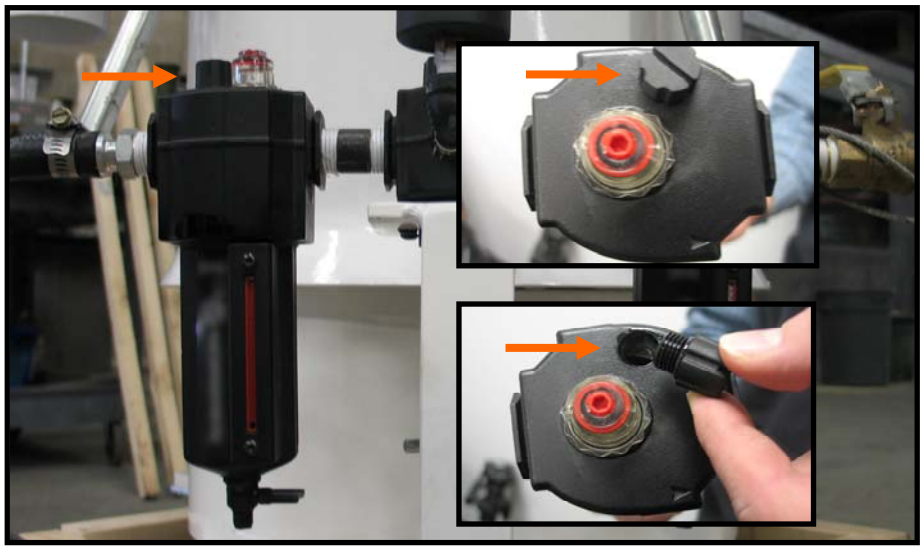
NÃO ENGRAXE EM EXCESSO.

5.3 Lubrificador

Verifique o nível do óleo pneumático no **lubrificador**.



Complete o nível de óleo da ferramenta pneumática pelo orifício no topo conforme for necessário. Use somente o **ÓLEO NÃO DETERGENTE SAE 5W (ISO 32)**



Conjunto da peneira

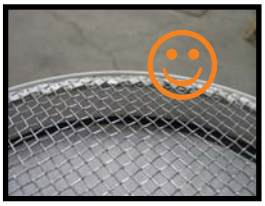
NOTA: A vida útil do **conjunto da peneira** será drasticamente reduzida se houver falha na sua montagem e se ela não for fixada com firmeza. Faça a montagem como ilustrado a seguir:

1. Passe o **tubo de saída de partículas finas** pelo furo existente na **seção da peneira vibratória**. **Nota:** verifique se o tubo está centralizado.
2. Coloque a **vedação plana** no **funil raso**.
3. Coloque a **peneira da base** (malha #16*) sobre a **vedação plana**. **IMPORTANTE: Coloque a peneira virada para cima****
4. Coloque a **vedação plana** sobre a malha da **peneira da base**.
5. Coloque o **aro principal** em cima da **vedação plana**.
6. Coloque a **vedação plana** em cima do **aro principal**.
7. Coloque a **peneira superior** (malha (#3*) no **aro principal** e sobre a **vedação plana**. **IMPORTANTE: Coloque a peneira virada para cima****
8. Coloque a **vedação plana** sobre a **peneira superior** e verifique se a **vedação plana** está centralizada.
9. Coloque o **reservatório** sobre a **vedação plana**.
10. Prenda todas as **braçadeiras da bandeja**. Elas devem ser ajustadas corretamente para prender o **conjunto das peneiras** (veja 4.0 Operação).

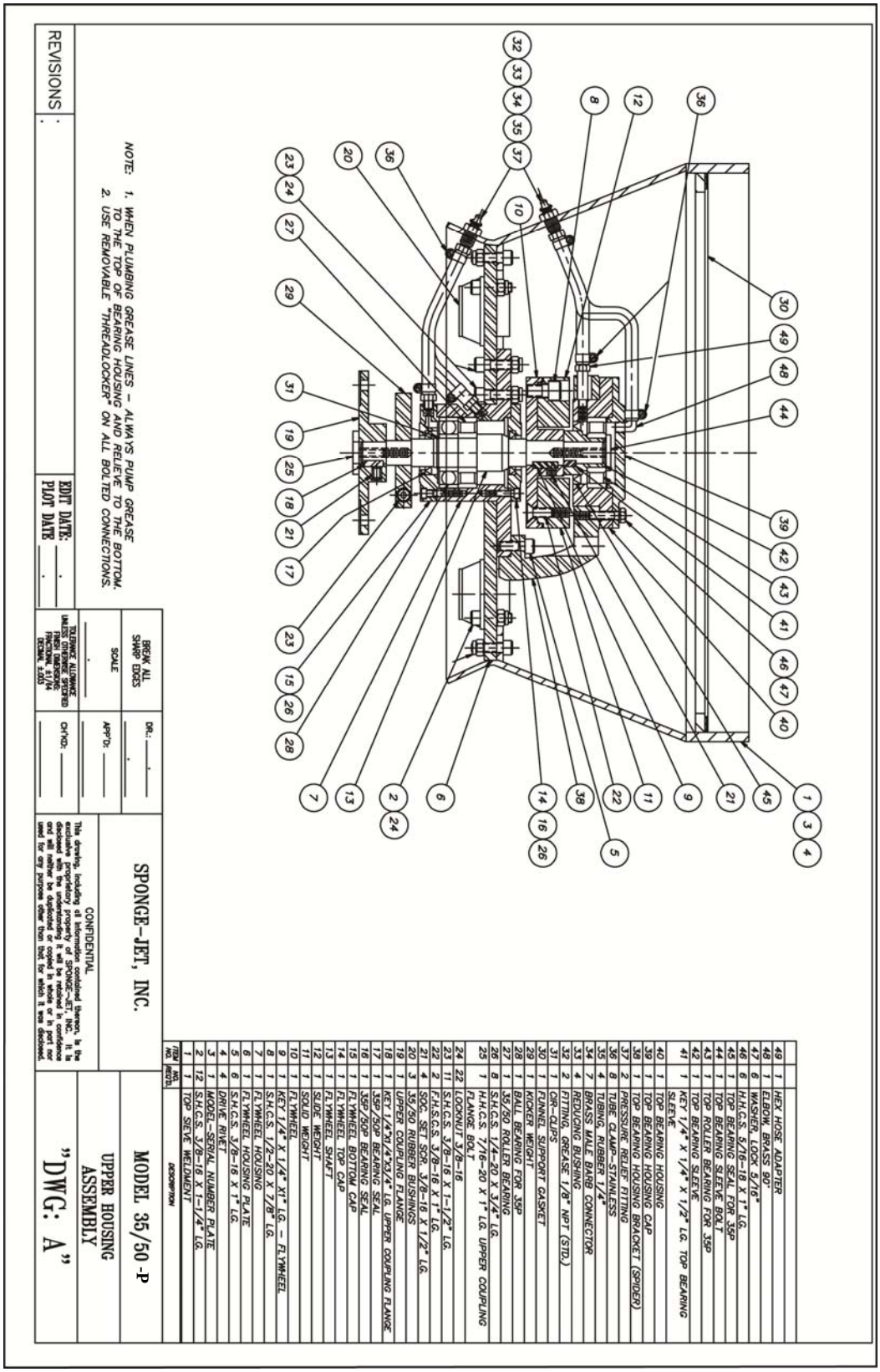
*Os tamanhos padronizados das peneiras superior e inferior são #3 e #16, respectivamente, salvo outras especificações ou fornecimentos.

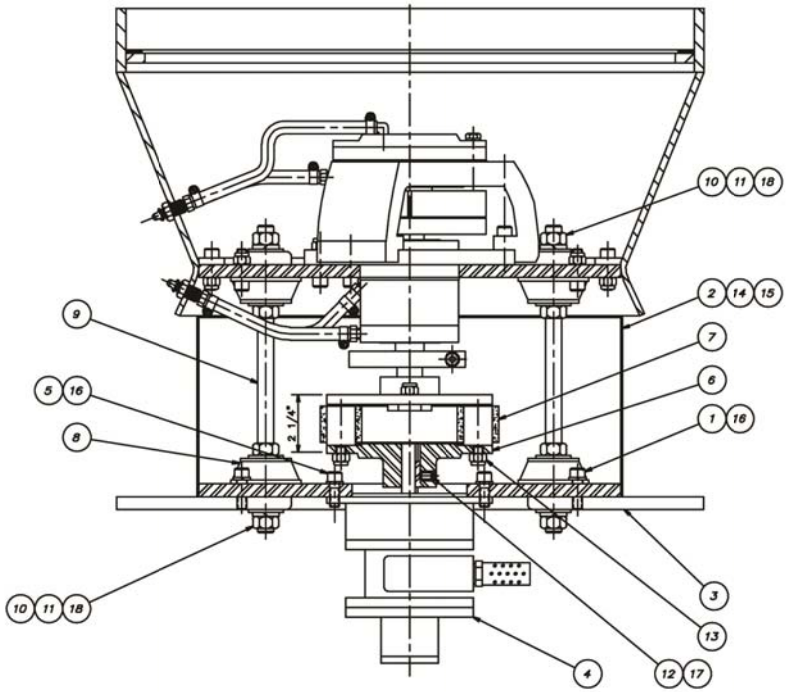
**As peneiras <u>devem</u> ser montadas com a malha para cima. A montagem incorreta acarretará operação deficiente.

6.0 Identificação e solução de problemas

A unidade não liga ou a vibração é lenta.	Verifique se o **medidor de pressão** está indicando 2,5 a 2,8 bar (35 a 40 psi). **Se a temperatura da unidade** estiver praticamente em zero graus ou abaixo de zero: a) Poderá ser necessário aquecer a unidade antes de sua entrada em operação. b) Use óleo de inverno para equipamentos pneumáticos no lubrificador. c) Minimize a umidade do ar suprido. **Se a vibração estiver baixa, mas a unidade estiver operando**, faça o processamento sem o material abrasivo Sponge Media até que a vibração fique normal.
O abrasivo Sponge Media está dando saída a partículas grandes.	Verifique se a **peneira superior** está bem instalada e livre de resíduos. 
A quantidade de pó é excessiva durante o jateamento.	Verifique se a **peneira inferior** está bem instalada. Para diminuir ainda mais a quantidade de pó: 1. Passe novamente o abrasivo Sponge Media pela unidade. 2. Use uma **peneira inferior** de número menor. (com maior espaçamento entre os fios).

7.0 Desenhos


NOTE: 1. WHEN PLUMBING GREASE LINES – ALWAYS PUMP GREASE TO THE TOP OF BEARING HOUSING AND RELIEVE TO THE BOTTOM.
2. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" ON ALL BOLTED CONNECTIONS.
REVISIONS
EDIT DATE:
PLOT DATE
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.005
DR.:
APP'D:
CK'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 35/50 -P
UPPER HOUSING ASSEMBLY
"DWG: A"
ITEM NO. | QTY. | MATL. | DESCRIPTION
49 | 1 | HEX HOSE ADAPTER
48 | 1 | ELBOW, BRASS 90°
46 | 6 | WASHER, LOCK 5/16"
47 | 6 | H.H.C.S. 5/16–18 X 1" LG.
44 | 1 | TOP BEARING SEAL FOR 35P
43 | 1 | TOP BEARING SLEEVE BOLT
42 | 1 | TOP ROLLER BEARING FOR 35P
41 | 1 | TOP BEARING SLEEVE
KEY 1/4" X 1/4" X 1/2" LG. TOP BEARING SLEEVE
40 | 1 | TOP BEARING HOUSING
39 | 1 | TOP BEARING HOUSING CAP
38 | 1 | TOP BEARING HOUSING BRACKET (SPIDER)
37 | 2 | PRESSURE RELIEF FITTING
36 | 8 | TUBE CLAMP–STAINLESS
35 | 4 | TUBING, RUBBER 1/4"
34 | 7 | BRASS MALE BARB CONNECTOR
33 | 4 | REDUCING BUSHING 1/8" NPT (STD.)
32 | 2 | FITTING, GREASE 1/8" NPT (STD.)
31 | 1 | OIR–CLIPS
30 | 1 | FUNNEL SUPPORT GASKET
29 | 1 | KICKER WEIGHT
28 | 1 | BALL BEARING FOR 35P
27 | 1 | 35/50 ROLLER BEARING
26 | 8 | S.H.C.S. 1/4–20 X 3/4" LG.
25 | 1 | H.H.C.S. 7/16–20 X 1" LG. UPPER COUPLING FLANGE BOLT
24 | 22 | LOCKNUT 3/8–16
23 | 11 | S.H.C.S. 3/8–16 X 1–1/2" LG.
22 | 2 | F.H.S.C.S. 3/8–16 X 1" LG.
21 | 4 | SOC. SET SCR. 3/8–16 X 1/2" LG.
20 | 3 | 35/50 RUBBER BUSHINGS
19 | 1 | UPPER COUPLING FLANGE
18 | 1 | KEY 1/4"X1/4"X3/4" LG. UPPER COUPLING FLANGE
17 | 1 | 35P/50P BEARING SEAL
16 | 1 | 35P/50P BEARING SEAL
15 | 1 | FLYWHEEL BOTTOM CAP
14 | 1 | FLYWHEEL TOP CAP
13 | 1 | FLYWHEEL SHAFT
12 | 1 | SLIDE WEIGHT
11 | 1 | SOLID WEIGHT
10 | 1 | FLYWHEEL
9 | 1 | KEY 1/4" X 1/4" X1" LG. – FLYWHEEL
8 | 1 | S.H.C.S. 1/2–20 X 7/8" LG.
7 | 1 | FLYWHEEL HOUSING
6 | 1 | FLYWHEEL HOUSING PLATE
5 | 6 | S.H.C.S. 3/8–16 X 1" LG.
4 | 4 | DRIVE RIVET
3 | 1 | MODEL–SERIAL NUMBER PLATE
2 | 12 | S.H.C.S. 3/8–16 X 1–1/4" LG.
1 | 1 | TOP SIEVE WELDMENT



NOTE:
1. THE FLEXIBLE COUPLING MUST BE ADJUSTED TO 2 1/4" FROM THE TOP OF THE UPPER FLANGE TO THE BOTTOM OF THE MOTER FLANGE
2. DO NOT ATTEMPT TO OPERATE THE MOTOR WITHOUT THE FLEXIBLE COUPLING BOLTED TO THE UPPER FLANGE AND MOTOR FLANGE.
3. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" ON ALL BOLTED CONNECTIONS.

ITEM NO.	NO. REQ'D.	DESCRIPTION
18	12	5/8" DIA FLAT WASHERS
17	1	KEY, MOTOR SHAFT 3/16" SQ. X 1" LG.
16	10	WASHER, SPLIT 3/8"
15	1	OVER CENTER LATCH STRAP
14	1	TRUNION, NUT AND BOLT STRAP
13	4	LOCKNUT 3/8-16
12	2	SOC. SET SCR. 3/8-16 X 1/2" LG.
11	6	WASHER, SPLIT 5/8"
10	12	NUT, HEX 5/8-11
9	3	35/50 RECYCLER SUSPENSION RODS
8	3	BUSHING, RUBBER
7	1	35/50 RECYCLER FLEXIBLE COUPLING
6	1	MOTOR FLANGE
5	4	S.H.C.S. 3/8-16 X 1" LG.
4	1	35/50 AIR MOTOR
3	1	MOTOR PLATE
2	2	35/50 SIDE COVERS
1	6	S.H.C.S. 3/8-16 X 1-1/4" LG.

BREAK ALL SHARP EDGES

SCALE

TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
FINISH DIMENSIONS:
FRACTIONAL ±1/64
DECIMAL ±.003

DR.:

APP'D:

CH'KD:

MODEL 35/50

CONFIDENTIAL

This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.

MODEL RBF-15/22

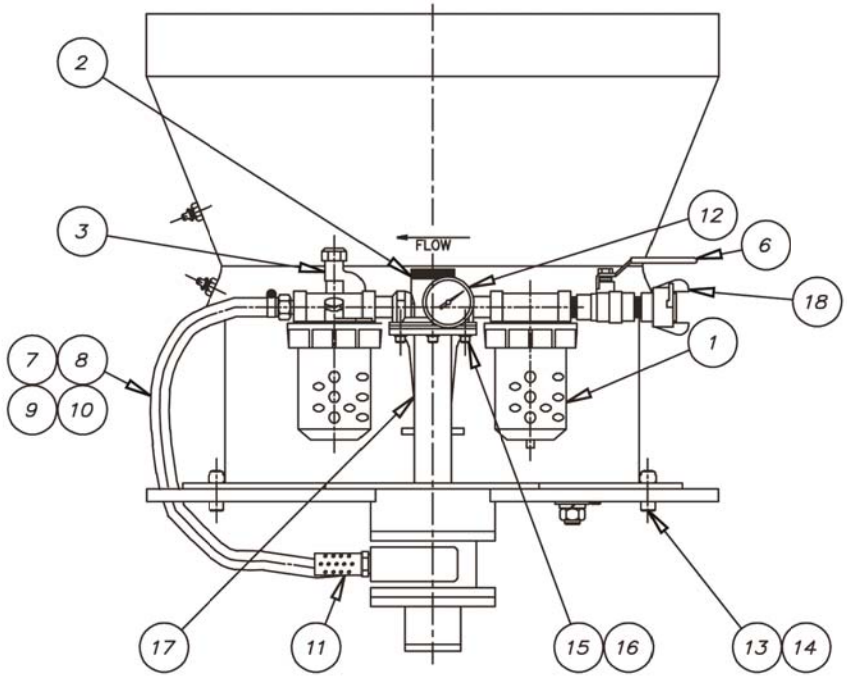
PNEUMATIC MOTOR DRIVE ASSEMBLY

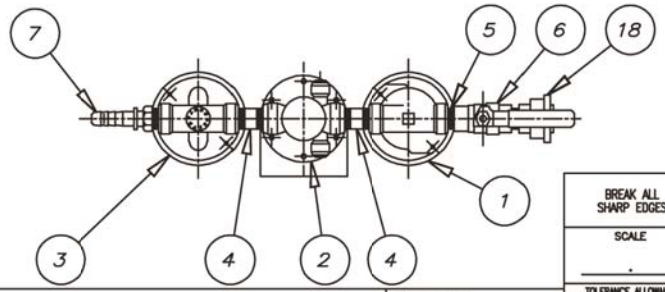
"DWG: B"

REVISIONS

EDIT DATE:

PLOT DATE





ITEM NO.	NO. REQ'D.	DESCRIPTION
1	1	35–P MOISTURE SEPARATOR
2	1	35–P REGULATOR
3	1	35–P AUTOMATIC LUBRICATOR
4	1	1/2" NPT X 2" LG NIPPLES
5	2	1/2" NPT CLOSE NIPPLES
6	1	1/2" BALL VALVE
7	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING WITH ORIFICE
8	1	1/2" NPT HOSE BARB FITTING
9	2	HOSE CLAMPS
10	1	1/2" I.D. AIR HOSE
11	1	MUFFLER FOR 35P RECYCLER
12	1	2 1/2" GAUGE; 0–160 PSI W/CLIP
13	2	LOCKNUT 3/8–16 (SHIPPING ONLY)
14	2	S.H.C.S. 3/8–16 X 1–1/2" LG. (SHIPPING ONLY)
15	3	1/4" – 20 UNC SHCS X 1" LG
16	3	1/4" LOCKWASHER
17	1	FRL MOUNT
18	1	1/2" 2 PRONG COUPLING

NOTE:
1. ALL FITTINGS SEALED WTIH TEFLON TAPE.
2. AIR SYSTEM IS FACTORY SET TO RUN AT 3000 RPM MAXIMUM.
3. FILTER, REGULATOR, AND LUBRICATOR ARE CURRENTLY SUPPLIED BY THE CUSTOMER FOR ASSEMBLY.
4. SAFETY TIE BARB FITTING WITH ORIFICE TO LUBRICATOR.

REVISIONS		EDIT DATE: PLOT DATE	BREAK ALL SHARP EDGES	DR.:
			SCALE	APP'D:
			TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.003	CH'KD:

SPONGE–JET, INC.

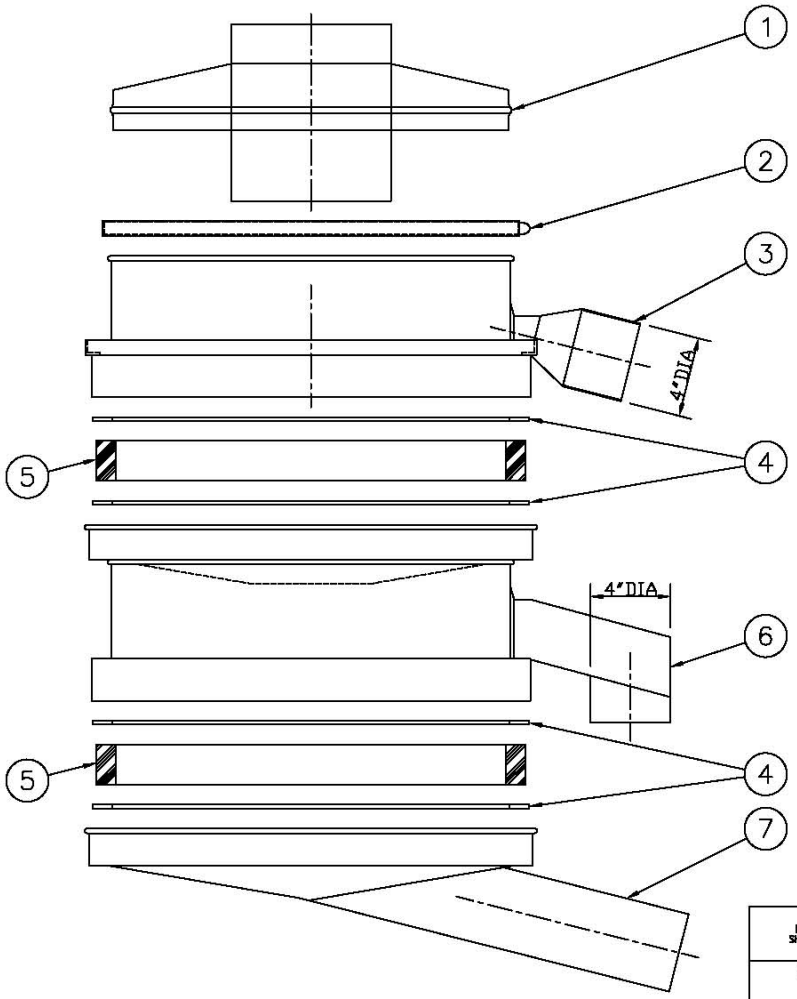
CONFIDENTIAL

This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of MM INDUSTRIES, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.

MODEL 35/50-P

PNEUMATIC SYSTEM ASSEMBLY

"DWG: C"



ITEM	QTY.	DESCRIPTION
1	1	DOME LID WITH 8" DIA. INLET
2	1	22" RIM LOCKING BAND
3	1	UPPER MAIN RIM
4	4	22" FLAT GASKET
5	2	50P SCREEN
6	1	LOWER MAIN RIM
7	1	22" SHALLOW FUNNEL

REVISIONS

EDIT DATE: .
PLOT DATE .

BREAK ALL SHARP EDGES

SCALE .

TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
FINISH DIMENSIONS:
FRACTIONAL ±1/64
DECIMAL ±.003

DR.: .
.
APP'D:
CH'KD:

SPONGE-JET, INC.

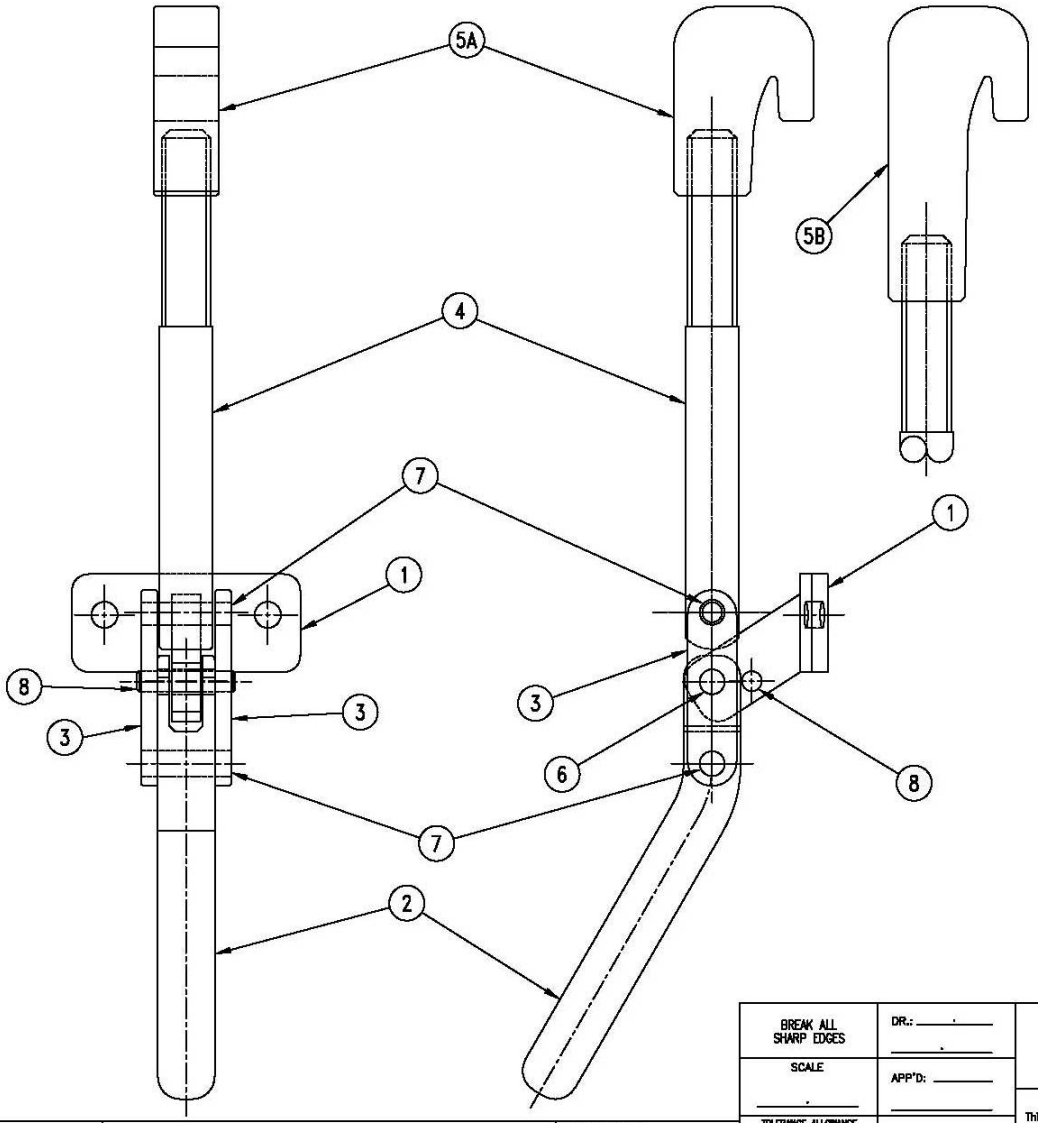
CONFIDENTIAL

This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.

MODEL 50-P

CONTACT PARTS

"DWG: D"



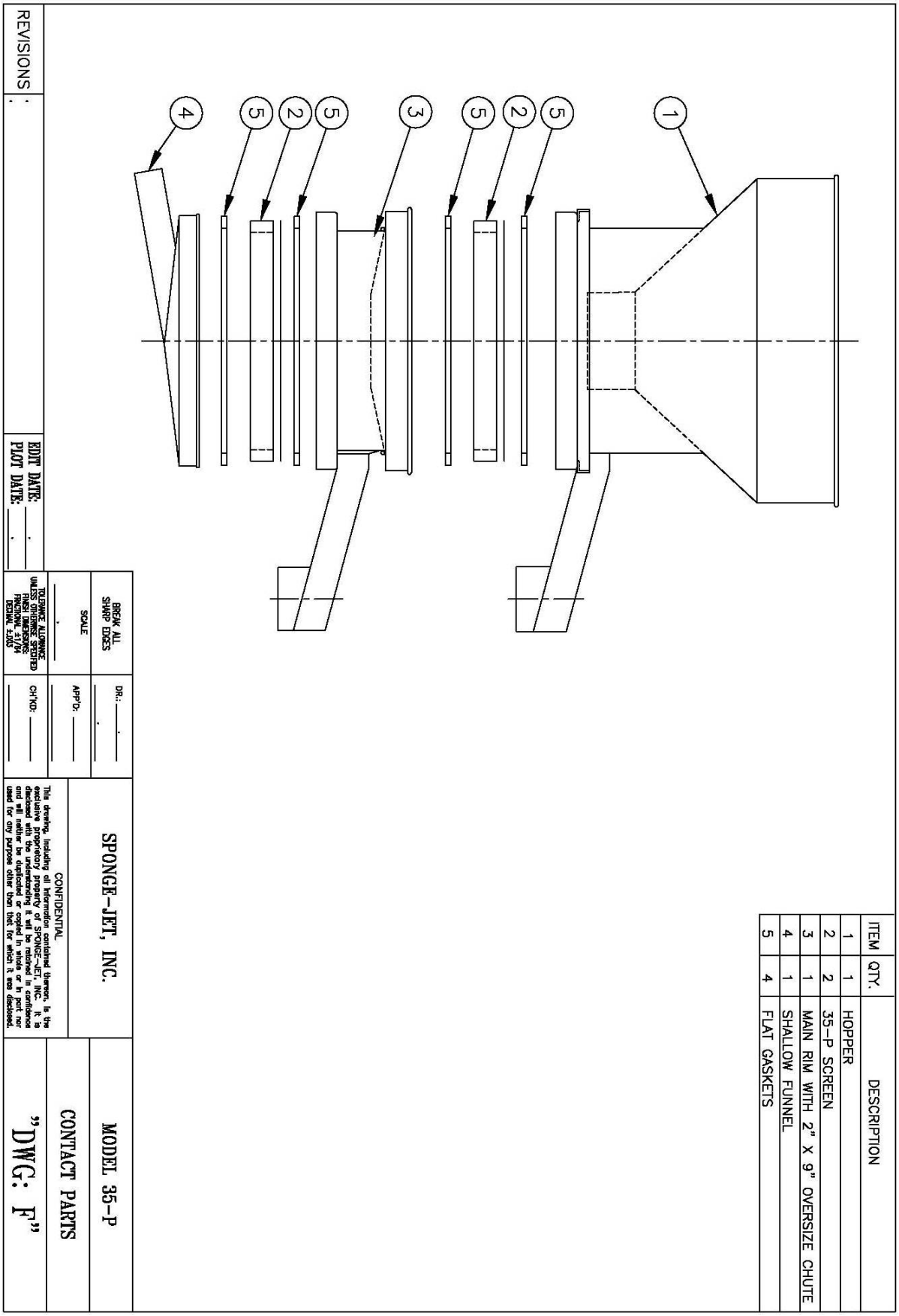
ITEM	DESCRIPTION	REQ'D.
1	35 & 50P/E CLAMP BODY ONLY	1
2	HANDLE FOR #050PW-8	1
3	35/50 LINK FOR CLAMP (2 REQUIRED PER CLAMP)	2
4	THREADED ROD FOR 35P/E & 50P CLAMP 050PW-8	1
5A	35P CLAMP ARM HOOK	1
5B	50P CLAMP ARM HOOK	1
6	35/50 SHORT PIN FOR CLAMP	1
7	35/50 LONG PIN FOR CLAMP	2
8	35/50 STOP PIN FOR CLAMP BODY FOR 050PW-8	1
	50P RECYCLER COMPLETE CLAMP	4
	35/50 LOCKNUTS 3/8-16	8
	35P RECYCLER COMPLETE CLAMP	4

NOTE: 1. USE REMOVABLE "THREADLOCKER" WHEN BOLTING TO THE TOP HOUSING.

BREAK ALL SHARP EDGES	DR.:	SPONGE-JET, INC.	MODEL 35-P/50-P
SCALE	APP'D:	CONFIDENTIAL This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.	CLAMP ASSEMBLY
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED FINISH DIMENSIONS: FRACTIONAL ±1/64 DECIMAL ±.005	CH'KD:		"DWG: E"

REVISIONS

EDIT DATE:
PLOT DATE:


1
5
2
5
3
5
2
5
4
ITEM
QTY.
DESCRIPTION
1
1
HOPPER
2
2
35-P SCREEN
3
1
MAIN RIM WITH 2" X 9" OVERSIZE CHUTE
4
1
SHALLOW FUNNEL
5
4
FLAT GASKETS
REVISIONS
EDIT DATE:
PLOT DATE:
BREAK ALL SHARP EDGES
SCALE
TOLERANCE ALLOWANCE UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
FRACTIONAL ±1/16
DECIMAL ±.005
DR.:
APP'D:
CH'KD:
SPONGE-JET, INC.
CONFIDENTIAL
This drawing, including all information contained thereon, is the exclusive proprietary property of SPONGE-JET, INC. It is disclosed with the understanding it will be retained in confidence and will neither be duplicated or copied in whole or in part nor used for any purpose other than that for which it was disclosed.
MODEL 35-P
CONTACT PARTS
"DWG: F"

NOTAS: _____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

_____

MODELO: _____

NÚMERO DE SÉRIE: _____

Dry, Low Dust
Abrasive Blasting
Technology

Sponge-Jet, Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, NH 03801
USA / 1-603-610-7950
USA / Fax: 603-431-6043
www.spongejet.com

Declaração de Conformidade CE

A:

Sponge Jet Inc.
14 Patterson Lane,
Newington, N.H. 03801
Consultas pelo telefone: 1-603-610-7950
Email: sjadmin@spongejet.com

pelo presente declara que:

Equipamento:	Reciclador Sponge-Jet
Modelo:	25P-CE or 35P-CE ou 50P-CE
Número de Série:	XXXX
Ano de construção:	XXXX

está em conformidade com os requisitos aplicáveis dos seguintes documentos padrão:

As diretivas cobertas pela presente Declaração:

Diretiva do Maquinário: 2006/42/EC (previamente 98/37/EC)

Padrões da diretiva de maquinário 2006/42/EC:

EN ISO 14121-1-2007 - (Segurança do Maquináriio – Avaliação de Risco)

Pelo presente declaro que o equipamento acima mencionado foi projetado para cumprir com as seções relevantes das especificações indicadas acima. A unidade cumpre com todos os requisitos essenciais aplicáveis das diretivas.

Assinatura: _____

Nome:	Michael T. Merritt
Título:	Presidente
Nesta data:	XX/XX/XXXX

Representante Autorizado:

Eurolink (Europe) limited
Avalon House
Marcham Road
Abingdon OX14 1UD
Reino Unido